

(Interne Nummer)

Eintragungsverfügung

◀ Aktenzeichen

**Bitte
Anmelder und
Aktenzeichen bei
allen Eingaben und
Zahlungen angeben!**

◀ Anmelder
Ihr Zeichen

BEST AVAILABLE COPY

2. Die Anmeldung ist mit nachstehenden Angaben und den unten bezeichneten Unterlagen einzutragen:

Aktenzzeichen (alt)					
P 31 467/38a Gbm					
Aktenzeichen (neu)		Unterklasse	Untergruppe	Sachbearbeitername	Sachbearb.-Cod.-Nr.
Inl.Cl.			-		
G 6 6 0 6 7 0 3 . 6	dt. Kl.	38a	5-		7 3 0 2
1 6 . 0 5 . 6 8					< Anm.-Tag
.	.	< Prio + Code-Buchst.			
Auflagetisch mit Aufteilformatsäge					< Bezeichnung der Erfindung
5					Code-Ziffl. f. Zusatz usw. < Seiten- u. Anspruchszahl der Unterlagen
				Papenmeier, Günther, 4931 Pivitsheide	Anm.-Code-Nr. + < Anmelder
					Vertr.-Code-Nr. + < Vertreter

(т. 13 з. 1 - 2 Filmlochkarten)

Modell(e): ☐ ja ☒ nein

Rollen-Hummer und

Bekanntmachungstag :

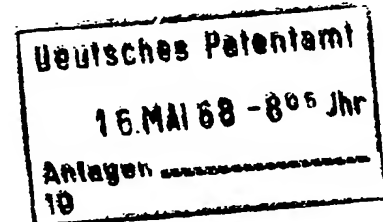
gcha

6606703 26.11.70

14
P.A. 282 135 * 16.5.68

15.5.1968

An das
Deutsche Patentamt
8 München 2
Zweibrückenstr. 12



Hiermit melde ich

Günther Papenmeier, Fabrikant
4931 Pivitsheide VL, Kr. Detmold
Schulstrasse

die in den Anlagen beschriebene Erfindung an und
beantrage, mir ein Patent zu erteilen.

Gleichzeitig beantrage ich, nach Erledigung der
Patentanmeldung, die Eintragung in die Gebrauchs-
musterrolle. Die hierfür erforderlichen zusätzlichen
Unterlagen sind beigelegt. *bi L. 85 C. 77*

Die Bezeichnung lautet:

"Auflagetisch für Plattenaufteilautomat" *<19>*

Die Anmeldegebühr mit DM 50,— und die Gebühr für
die Gebrauchsmuster-Hilfsanmeldung mit DM 15,—
werden unverzüglich eingezahlt, sobald das Akten-
zeichen bekannt ist.

Von allen Unterlagen und von diesem Antrag habe
ich Durchschriften zurückbehalten.

Anlagen:

- 3 weitere Stücke dieses Antrages;
- 3 gleichlautende Beschreibungen mit je 7 Ansprüchen;
- 2 Erfinderbenennungen;
- 2 Empfangsbescheinigungen;
- 2 Freiumschläge.

Günther Papenmeier
6606703 26.11.70

28
15

PATENTANWÄLTE

Dipl.-Ing. Richard Müller-Börner
Dipl.-Ing. Hans-Heinrich Wey

PATENTANWALT DIPL.-ING. R. MÜLLER-BÖRNER
1 BERLIN-DAHLEM 33 · PODBIELSKIALLEE 68
TEL 0311 · 762907 · TELEGR. PROPINDUS · TELEX 0184057

PATENTANWALT DIPL.-ING. HANS-H. WEY
8 MÜNCHEN 22 · WIDENMAYERSTRASSE 49
TEL 0811 · 225585 · TELEGR. PROPINDUS · TELEX 0524244

München, den 7. Juli 1971

Deutsches Patentamt

M ü n c h e n

23 912

Gebrauchsmuster 66 06 703
Inhaber: Günther Papenmeyer, Pivitsheide
"Auflagetisch mit Aufteilformatsäge"
vom 16. Mai 1968

Auf den Bescheid vom 1. Juli 1971 :

Es wird darum gebeten

1. die abgeänderten, eingeschränkten Schutzansprüche 1 bis 4 vom 4. Juni 1971 zu den Akten des Gebrauchsmusters 6 606 703; zu nehmen,

~~Es wird darum gebeten, die abgeänderten, eingeschränkten Schutzansprüche 1 bis 4 vom 4. Juni 1971 zu den Akten des Gebrauchsmusters 6 606 703; zu nehmen, und diese, bei Abnahme in die Akten einzufügen.~~

List
m. d. Bitte um Ergänzung der Fiktion
W/No
mit Nr. 28 und 30

Patentanwalt

Gebrauchsmustersstelle

6606703

2. 11. 1971

zrl. Zeckmann

Günther Papenmeier, Fabrikant,
4931 Pivitsheide VL Kr. Detmold
Schulstraße

Auflagetisch für Plattenaufteilautomaten

Die Erfindung betrifft einen aus mehreren
quer verschiebbaren Längsteilen bestehenden
Auflagetisch, bei dem eine beliebige Anzahl von
Längstreifen beliebiger Breite nach Ausführung
der Längsschnitte an den Schnittstellen auseinander
gefahren werden können, um beliebige Querschnitte
in den einzelnen Längstreifen durchzuführen.

Bei Aufteilformatsägen sollen öfters die er-
zeugten Längstreifen nicht alle auf das gleiche
Quermaß abgeschnitten werden. Bekanntlich werden

6606703 26.11.70

6

dann die Längestreifen, die nicht quer geschnitten werden sollen, unter die Schnitthöhe abgesenkt, oder die quer zu schneidenden Längestreifen werden in die Schnitthöhe der Säge angehoben (DBP 1 153 877). Diese teilabsenkbaren bzw. hochfahrbaren Tischeile bei Aufteilformatsägen haben den Nachteil, daß die aus dem Schnittbereich gebrachten Längestreifen nicht mit dem laufenden Programm geschnitten werden können. Diese Längestreifen müssen dann in einem zweiten Schnittprogramm aufgeteilt werden.

Weiterhin sind Ausführungen bei Aufteilformatsägen bekannt, die mit Verschiebeinrichtungen die erzeugten Längestreifen mit einer entsprechenden Zahl von Längsförderern die Längstreifen verschieden weit verschieben, um mit einem Querschnitt durch alle Längstreifen verschieden lange Platten herzustellen (DBP 1 080 287). Die bekannte Vorrichtung benötigt einen sehr

großen Raum für die Verschiebung um die doppelte Länge des Arbeitstisches und ist für eine Bandproduktion für die automatische Beschickung und für den Weitertransport der geschnittenen Teile äußerst hinderlich.

Außerdem ist die Beschleunigung und Verzögerung für die lose auf dem Arbeitstisch aufliegenden Längstreifen nachteilig für die Maßhaltigkeit der Schnitte, da sich die Platten dadurch leicht verschieben können.

Gemäß der Erfindung wird daher vorgeschlagen, den Auflagetisch in einzelnen quer verschiebbaren Längsteilen aufzugliedern, wobei jedes Längsteil des Auflagetisches mit einer Spannvorrichtung versehen ist. Nach Durchführung der Längesschnitte können die Längstreifen an den Schnittstellen auseinander gefahren werden,

- 4 -

wodurch ein genügend freier Raum zwischen den einzelnen Längstreifen für den Auslauf des Sägeblattes bei Querschnitten geschaffen wird.

Das gesamte Querschnittsprogramm kann dann mit einer Steuerung in einem Zuge ohne Unterbrechung durchgeführt werden zur Herstellung beliebiger Querschnitte in den einzelnen Längstreifen. Die Längstreifen bleiben dabei festgespannt und können sich nicht verschieben.

Durch diese Erfindung wird bei kleinstem Raumbedarf eine beliebige Aufteilung mit durchgehendem Schnittprogramm und hoher Maßhaltigkeit erzielt.

Ein weiterer Vorteil liegt darin begründet, daß in jedem quer verschiebbaren Längsteil des Auflagetisches eine absenkbare Fördereinrichtung angeordnet ist. Die Fördereinrichtungen der

- 5 -

6606703 26.11.70

Längsteile können beispielsweise über eine gemeinsame Antriebswelle angetrieben werden und gestatten das selbsttätige Beschicken und Abräumen des Auflagetisches nach dem erledigten Schnittprogramm.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung wird anhand der Zeichnung beispielsweise näher erläutert.

Die Figur 1 zeigt eine Aufteilformatsäge mit dem Auflagetisch 1 und einem schwenkbaren Sägeaggregat 2 zur Ausführung von Längs- und Querschnitten. Der Auflagetisch besteht aus einzelnen, quer verschiebbaren Längsteilen 3 mit einliegender, absenkbarer Fördereinrichtung 4. Die einzelnen Längsteile 3 sind in beliebiger Anzahl miteinander koppelbar, so daß beispielsweise zusammenhängende Gruppen 5, 6 und 7 gemeinsam quer ver-

- 6 -

schoben werden können. Eine beliebige Anzahl von Längsteilen 3 werden in der geforderten Breite des zu erzeugenden Längstreifens zu Gruppen gekoppelt, damit die Trennung der verschiebbaren Gruppen 5, 6, 7 nahe des jeweiligen Längsschnittes möglich ist.

Nach Beschickung des Auflagetisches vor dem Schnittprogramm liegt der aufzuteilende Plattenstapel vor der Anschlagseite 8, die gleichzeitig die Meßbasis für die Längsschnitte bildet. In diesem Falle liegen die einzelnen Längsteilgruppen 5, 6, 7 unmittelbar geschlossen nebeneinander an der Meßbasis 8. Nachdem durch die Längsschnitte des Sägeaggregates 2 Längstreifen 9, 10, 11 hergestellt wurden, werden durch eine beliebige Vorrichtung beispielsweise die Gruppe 6 und die Gruppe 7 von der Meßbasis 8 weggefahren, wodurch die Längsschnitte der einzelnen Längs-

- 7 -

6606703 26.11.70

- 7 -

streifen 9, 10, 11 um das Maß a und b auseinander geschoben werden. Dadurch wird für das Sägeblatt zur Ausführung der Querschnitte ausreichenden Platz geschaffen, um den daneben liegenden Längsstreifen nicht zu berühren und zu verletzen. Außerdem wird durch die weite Trennung der Längsstreifen z.B. für Tastelemente der Programmautomatik die Begrenzung des Arbeitsabschnittes geschaffen. Nach jedem Querschnitt kann folglich ein anderes Quermaß neu angefahren werden. Die Fig. 1 zeigt beispielsweise einen solchen Schnittverlauf, wobei jeder einzelne Längsstreifenstapel auf verschiedene Abmessungen quer geschnitten wird.

Nach Beendigung des Schnittprogrammes werden die Spannvorrichtungen 12 gelöst und in den Auflagetisch abgesenkt. Die Fördereinrichtungen 4 werden angehoben und transportieren das ge-

- 8 -

6606703 26.11.70

- 8 -

schnittene Material auf einen anschließenden, in der Zeichnung nicht dargestellten, Abräum-
tisch. Bevor der Auflagetisch 1 der Aufteil-
formatsäge wieder neu beschickt wird, werden
die einzelnen Gruppen 6 und 7 der quer ver-
schiebbaren Längsteile an die an der Meßbasis
8 liegenden Gruppe 5 herangezogen. Daraufhin
kann die Beschickung des Auflagetisches mit
einem nächsten Plattenstapel erfolgen.

Die Figur 2 zeigt schematisch ein Beispiel der
quer verschiebbaren Längsteile 3 des Auflage-
tisches. Die Fördereinrichtung 4 ist mit der
Auflage 3 auf der vorzugsweise aus einem Profil-
stahl gefertigten Antriebswelle 13 verschiebbar
angeordnet. Beim Zusammenschieben kann die Hülse
14 über einen entsprechend ausgebildeten Ansatz
15 geschoben werden und z.B. in Bohrungen oder
Nuten in beliebiger bekannter Art mit Rasten,

- 9 -

6606703 26.11.70

Klinken o.dgl. einrasten. In dieser Art können eine beliebige Anzahl von Längsteilen 3 zu verschieden breiten Gruppen zusammen gekoppelt werden, je nach den geforderten Schnittbreiten der Längstreifen.

6606703 26.11.70

PATENTANSPRÜCHE

- 1.) Aufteilformatsäge zum Länge- und Queraufteilen von Platten, dadurch gekennzeichnet, daß der Auflagetisch für die aufzuteilenden Platten aus einzelnen quer verschiebbaren Längsteilen (3) besteht.
- 2.) Aufteilformatsäge nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen quer verschiebbaren Längsteile (3) in beliebiger Anzahl miteinander zu einer beliebigen Tischbreite gekoppelt werden.
- 3.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen quer verschiebbaren Längsteile mit einer unter die Auflagefläche absenkbaren Fördereinrichtung (4) versehen sind.

4.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtungen (4) über eine gemeinsame Antriebswelle (13) angetrieben werden.

5.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtungen (4) der einzelnen Gruppen (5, 6, 7) getrennt angetrieben werden.

6.) Aufteilformatsäge, nach Anspruch 1 - 4, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen gebildeten Gruppen (5, 6, 7) zur Trennung der erzeugten Längsschnitte mechanisch, pneumatisch oder hydraulisch auseinander- und zu einem geschlossenen Auflagetisch wieder zusammen geschoben werden.

HINWEIS: Diese Unterlage (Beschreibung und Schutzanspr.) ist die zuletzt eingereichte; sie weicht von der Wortfassung der ursprünglich eingereichten Unterlagen ab. Die rechtliche Bedeutung der Abweichung ist nicht geprüft. Die ursprünglich eingereichten Unterlagen befinden sich in den Akten. Sie können jederzeit ohne Nachweis eines rechtlichen Interesses gebührenfrei eingesehen werden. Auf Antrag werden hiervon auch Fotokopien oder Filmmegative zu den üblichen Preisen geliefert.
O 6364 (5.87) Deutsches Patentamt, Gebrauchsmusterstelle

6606703 26.11.70

S c h u t z a n s p r ü c h e

1. Auflagetisch für mittels einer Aufteilsäge zu zerschneidende Platten, bestehend aus wenigstens zwei sich über die ganze Länge des Tisches erstreckenden Abschnitten, welche in der Tischebene in Querrichtung verschiebbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß der Auflagetisch (1) aus einer Vielzahl schmaler Längsteile (3) besteht, welche miteinander koppelbar, einzeln und gruppenweise zur Bildung von sich zwischen ihnen befindenden Spalten querverschiebbar und mit einer eigenen, unter die Auflagefläche für die Platten absenk-
baren, an sich bekannten Längsfördereinrichtung (4) ausgerüstet sind.
2. Auflagetisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsfördereinrichtungen (4) über eine gemeinsame Antriebswelle (13) angetrieben werden.
3. Auflagetisch nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Fördereinrichtungen aller zu einer Gruppe (5, 6, 7) zusammengekoppelten Tischlängsteile einen eigenen, gemeinsamen Antrieb haben.
4. Auflagetisch nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Längsteile (3) oder aus diesen zusammengesetzten Gruppen in Querrichtung mittels mechanischer, pneumatischer oder hydraulischer Hilfsmittel verschiebbar sind.

Li/Ne

66 06703

2

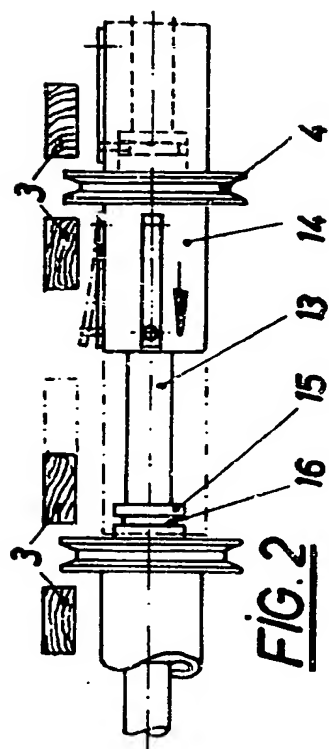


FIG. 2

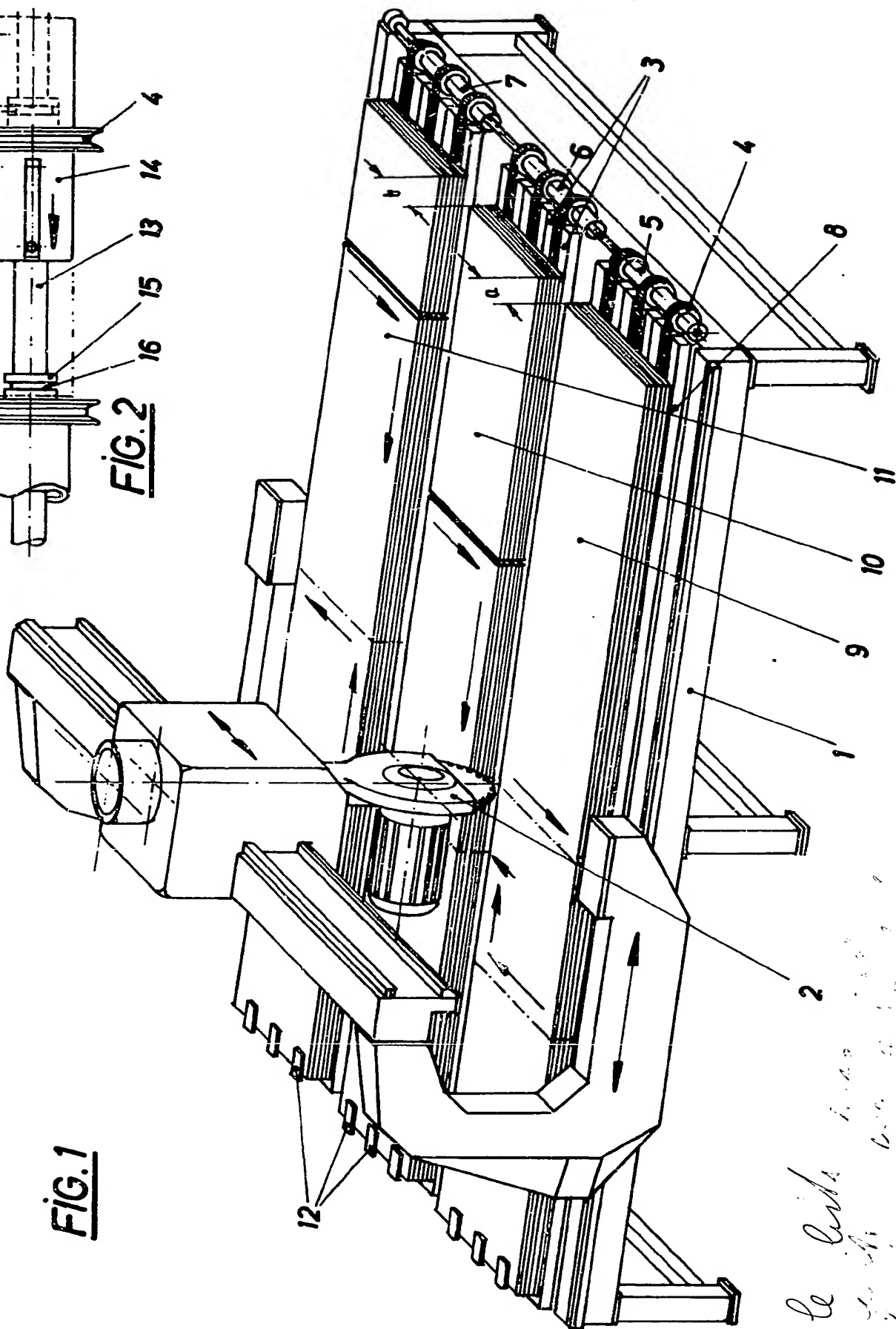


FIG. 1

le brevet de l'invention

6606703 26.11.70

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)